

1959

590156

FIG-1

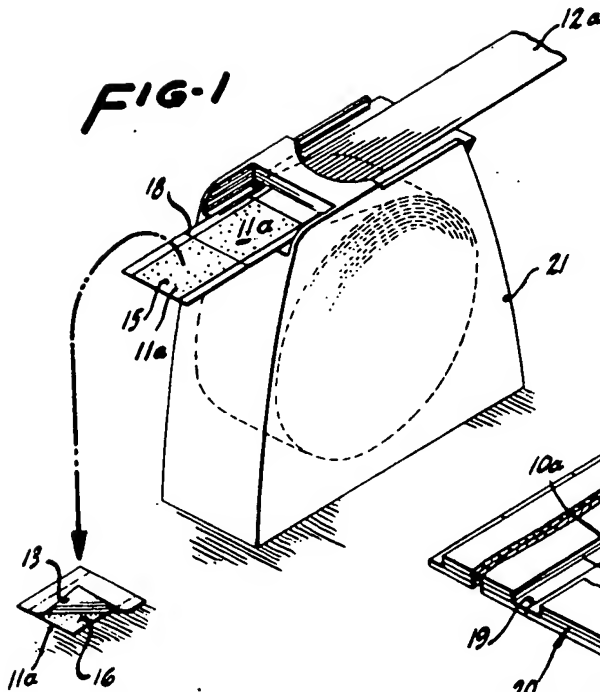


FIG-2

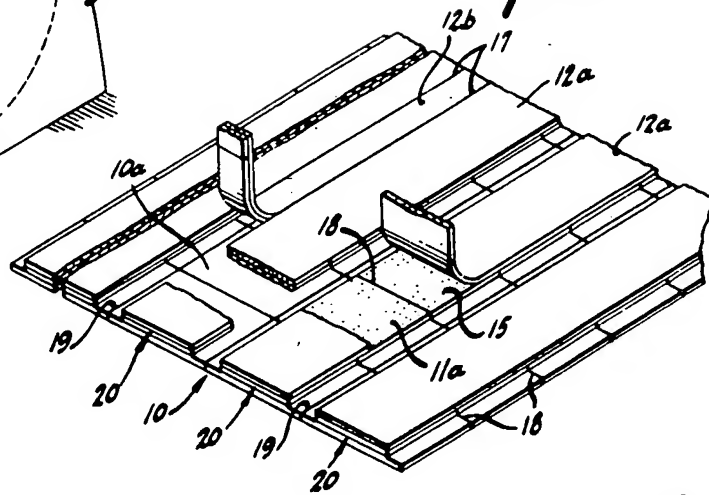


FIG-3

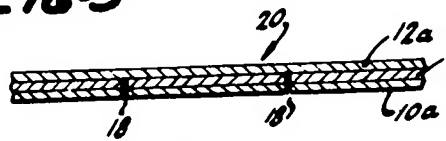


FIG-4

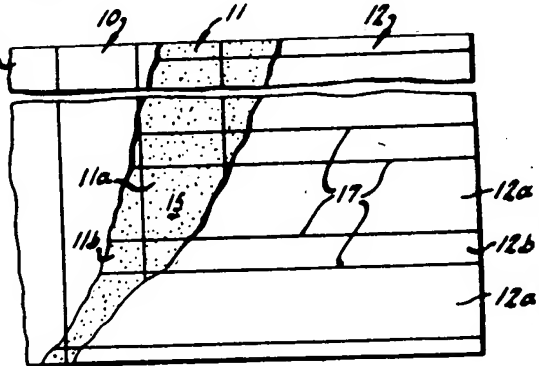
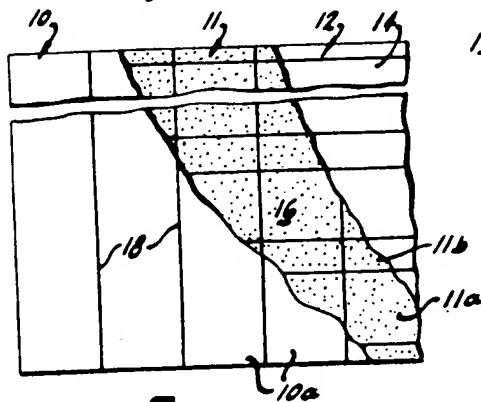
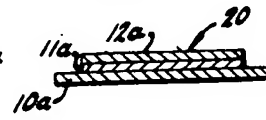


FIG-5

FIG-6

16/62

REPUBBLICA ITALIANA

MINISTERO
DELL'INDUSTRIA E DEL COMMERCIO

UFFICIO CENTRALE DEI BREVETTI

per Invenzioni Modelli e Marchi

BREVETTO PER INVENZIONE
INDUSTRIALE 590156

— classe

C 09 j

ITALY
DIV. *67*

Avery Adhesive Label Corp. a Monrovia, California (Stati Uniti d'America)

Data di deposito: 9 maggio 1958

Data di concessione: 25 marzo 1959

Priorità: Stati Uniti d'America, domanda di brevetto n. 692408, del 25 ottobre 1957

Perfezionamento nella struttura delle linguette adesive predisposte a nastro,
e relativo metodo di fabbricazione

La presente invenzione si riferisce ad una struttura di linguetta adesiva ed in modo più particolare ad una struttura di linguetta adesiva in cui la linguetta adesiva è coperta da materiale di rinforzo protettivo su entrambi i suoi lati, e che può essere prontamente erogata ed impiegata.

Più particolarmente, la presente invenzione si riferisce ad una linguetta dotata di adesivo sensibile alla pressione su entrambi i suoi lati e che può essere impiegata per tenere oggetti in disposizione di montaggio, come ad esempio per il montaggio di fotografie entro album, per il montaggio di cartelli su pareti o per qualsiasi altro scopo analogo. Inoltre, la presente invenzione si riferisce ad un modo in cui si possono produrre tali linguette, in modo tale che esse possano essere facilmente conservate e protette prima dell'impiego che esse possano essere facilmente erogate quando necessario, e che possano essere facilmente applicate alle superfici cui esse sono destinate.

Costituisce uno scopo principale della presente invenzione quello di provvedere una striscia di linguette disposte in prosecuzione, estremo contro estremo, ciascuna delle quali ha un rivestimento di

adesivo sensibile alla pressione su ciascun suo lato, una striscia continua di materiale di rinforzo coprendo un lato delle linguette, mentre una pluralità di strisce di materiale di rinforzo copre gli altri lati delle linguette anzidette, cosicchè ciascuna delle strisce ultime citate copre completamente una linguetta singola e ne sporge verso l'esterno.

Costituisce un ulteriore scopo quello di provvedere un metodo originale per costituire un elemento laminare composito quale è stato indicato nello scopo precedentemente enunciato.

Altri scopi ed altri vantaggi della presente invenzione risulteranno chiari dallo svolgimento della presente descrizione particolareggiata.

Nei disegni, che fanno parte della presente domanda, e nei quali le stesse parti sono contraddistinte, in tutte le figure, dagli stessi numeri di rifornimento.

La figura 1 illustra l'impiego di una striscia composita lamellare quale costituita secondo la presente invenzione, mediante un dispositivo erogatore;

La figura 2 è una vista prospettica degli elementi a foglio lamellari, con alcune parti asportate e con uno spessore dei fogli esagerato, che illustra il modo in cui

viene prodotto l'oggetto lamellare;

Le figure 3 e 4 sono viste in elevazione, rispettivamente laterale e di estremità della striscia completa, lo spessore dei vari strati che fanno parte dell'oggetto essendo stato esagerato;

Le figure 5 e 6 sono viste dall'alto e dal basso di una parte a disposizione di sviluppo longitudinale dei fogli lamellari, con alcune parti asportate destinate ad illustrare il modo con cui i tagli predisposti sono effettuati attraverso i fogli.

Nella fabbricazione dell'oggetto secondo la presente invenzione, un foglio di materiale di rinforzo 10, un foglio di materiale 11 destinato a costituire le linguette, ed un foglio di materiale di rinforzo 12 sono alimentati, ciascuno in forma di nastro continuo, ad una macchina di applicazione di rivestimento che riveste i fogli di rinforzo 10 e 12 con rivestimenti, rispettivamente 13 e 14 di distacco, e che riveste il materiale costitutivo delle linguette con rivestimenti adesivi sensibili alla pressione 15 e 16 su ciascun lato. I tre fogli continui 10, 11 e 12 vengono poi portati sotto un rullo di pressione in disposizione sovrapposta in modo da formare un foglio composito continuo 30 a tre strati.

Il termine « materiale di rinforzo » quale è impiegato nella tecnica, comprende le sostanze come la carta detta « glassine » od altro simile materiale, che sia flessibile e che abbia una superficie relativamente dura. Il termine « rivestimento di distacco », quale viene impiegato nella tecnica, si riferisce ai rivestimenti sensibili a pressione, adesivi, atti ad aderire ad un materiale di rinforzo, ma che hanno una bassa affinità per i rivestimenti adesivi sensibili a pressione 15 e 16 del foglio di materiale 11 per le linguette. Il materiale delle linguette può essere costituito da carta relativamente morbida, oppure dal materiale di rinforzo che si è descritto precedentemente, a seconda di come si desidera.

Il foglio composito, formato in tal modo, viene poi portato sotto un rullo di taglio a matrici, in modo tale che alcune delle matrici che lavorano contro la superficie relativamente dura del foglio di rinforzo 10 effettuano un intaglio attraverso il foglio di rinforzo 12 ed il foglio del materiale delle linguette 11 lungo la pluralità di linee di taglio parallele 17 disposte longitudinalmente rispetto al foglio composito, senza effettuare una incisione sul foglio di rinforzo 10.

Il foglio composito viene poi portato attraverso un altro dispositivo a rulli di taglio a matrice che effettua i tagli attraverso il foglio di rinforzo 10 ed il materiale per le linguette 11, lungo le linee di taglio parallele distanziate 18, disposte trasversalmente rispetto al foglio composito, senza effettuare incisioni sul foglio di rinforzo 12.

In conseguenza di queste due operazioni di taglio, il foglio di rinforzo 10 viene ad essere costituito da una pluralità di strisce 10a aventi andamento trasversale, mentre il foglio di rinforzo 12 risulta costituito da una pluralità di strisce a disposizione longitudinale, 12a e 12b, alternate larghe e strette, come si può rilevare nelle figure 5 e 6. Il materiale delle linguette 11 viene diviso in una pluralità di rettangoli 11a aventi una lunghezza eguale alla larghezza delle strisce di rinforzo 10a, ed aventi una larghezza eguale alla larghezza delle strisce di rinforzo 12a. Il materiale delle linguette viene inoltre anche tagliato in rettangoli a simile lunghezza 11b, che hanno una larghezza eguale alla larghezza delle strisce di rinforzo 12b.

Le strisce strette 11b e 12b del materiale delle linguette 11, e del foglio di rinforzo 12 vengono poi strappate dal foglio di rinforzo 10 è buttato via, lasciando le altre strisce di rinforzo longitudinali continue 12a distanziate l'una dall'altra e sovrapposte sulla serie di rettangoli di materiale delle linguette 11a, entrambi tali parti essendo sovrapposte sulle strisce di rinforzo 10a aventi disposizione trasversale, come è illustrato nella figura 2. Il foglio di rinforzo 10 viene poi tagliato lungo le linee di taglio 19 disposte longitudinalmente rispetto al foglio e tra le strisce di rinforzo 12a, in modo da formare il prodotto 20 a striscia completa. Come si può rilevare nelle figure 3 e 4, la striscia completata 20 ha i rettangoli delle linguette 11a completamente coperti sui loro lati superiori dalla striscia continua di rinforzo 12a, mentre gli altri lati degli elementi a linguetta sono coperti dalle strisce di rinforzo 10a, ciascuna delle strisce di rinforzo 10a coprendo completamente una linguetta singola 11a e sporgendo oltre i suoi bordi laterali.

Il metodo generale di sovrapporre strisce di rinforzo rivestite e di tagliare a stampo tali strisce in modo tale che una delle strisce venga tagliata senza produrre una impressione sull'altra striscia è di tipo convenzionale, e tale metodo è simile

le a quello noto dal precedente brevetto statunitense della stessa Richiedente numero 2.304.787. La caratteristica originale della presente invenzione è costituita dal modo in cui si effettuano i particolari tagli a stampo per ottenere il prodotto finito.

Per l'impiego dell'oggetto secondo l'invenzione, la striscia composita lamellare 20, costruita come si è detto precedentemente, viene posta in forma avvolta a rotolo su un appropriato erogatore 21 con la striscia di rinforzo continua 12a che ne sporge e che è raddoppiata a spigolo vivo verso l'impiego su se stessa in modo convenzionale. Quando la striscia di rinforzo 12a viene tirata dall'erogatore, le linguette 11a e le strisce di rinforzo 10a vengono separate dalla striscia di rinforzo 12a ed espulse dall'erogatore, come è illustrato nella figura 1, con lo strato adesivo 16 esposto. La linguetta viene poi rovesciata ed applicata alla fotografia od oggetto analogo. La striscia di rinforzo 10a che protegge l'altro lato della linguetta 10a ne sporge verso l'esterno in modo tale da poter essere presa ed asportata dalla linguetta così da rendere esposto l'altro strato adesivo 15 in guisa tale che la fotografia possa poi essere applicata ad una voluta superficie.

Per quanto i tagli a matrice trasversale 18 siano stati indicati come disposti perpendicolarmente rispetto ai tagli longitudinali 17, si deve intendere che si può prescegliere qualsiasi altro angolo tra i tagli, in modo da dare alle linguette 11a una forma a parallelogramma anziché una forma rettangolare come si è illustrata. Inoltre, i tagli 17 debbono però essere non paralleli ai tagli 18.

Si deve intendere che la forma di realizzazione dell'invenzione che è stata descritta ed illustrata deve essere considerata come forma di realizzazione preferita, e che varie modifiche nella forma, nella dimensione e nella disposizione degli elementi potranno essere adottate senza allontanarsi dallo spirito dell'invenzione o dall'ambito delle rivendicazioni allegate.

RIVENDICAZIONI

1) Striscia allungata di materiale per linguette, caratterizzata dal fatto di essere dotata di rivestimenti adesivi sensibili alla pressione sulle due facce della striscia, di una prima striscia di rinforzo allungata continua che copre una del-

le facce della detta striscia di materiale da linguette, e di una seconda striscia di materiale di rinforzo e di supporto allungata che copre l'altra faccia della detta striscia di materiale da linguette e che sporge oltre un bordo laterale del detto materiale, la detta striscia di materiale da linguette e la detta seconda striscia di materiale di rinforzo e di supporto essendo tagliate da un bordo all'altro mediante tagli corrispondenti.

2) Striscia allungata di materiale da linguette, caratterizzata dal fatto di comprendere rivestimenti adesivi sensibili alla pressione su ciascuna sua faccia, una prima striscia di rinforzo e di supporto allungata che copre un lato della detta striscia di materiale da linguette, una seconda striscia di supporto e di rinforzo allungata che copre l'altro lato della detta striscia di materiale da linguette, la detta seconda striscia di rinforzo e di supporto essendo più larga della detta striscia di materiale da linguette, ed una pluralità di tagli distanziati da bordo a bordo attraverso la detta seconda striscia di rinforzo e di supporto e la detta striscia di materiale da linguette.

3) Oggetto secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che le dette prima e seconda striscia di rinforzo e di supporto portano un rivestimento di distacco in contatto con il detto rivestimento adesivo.

4) Pluralità di linguette disposte in contatto di estremità, caratterizzate dal fatto che le dette linguette sono dotate di un rivestimento adesivo sensibile alla pressione su ciascuna delle loro facce, una striscia di rinforzo e di supporto allungata continua coprendo una faccia delle dette linguette ed una pluralità di strisce di rinforzo e di supporto coprendo le altre facce delle dette linguette, ciascuna delle dette strisce di rinforzo e di supporto costituenti la detta pluralità, coprendo una delle linguette e sporgendo oltre uno dei suoi bordi.

5) Oggetto composito a strati, caratterizzato dal fatto di comprendere un primo foglio di rinforzo e di supporto, un foglio di materiale da linguette ed un secondo foglio di materiale di rinforzo e di supporto sovrapposti l'uno sull'altro, il detto foglio di materiale da linguette avendo un rivestimento di materiale adesivo sensibile alla pressione su ciascuna delle sue facce, i detti fogli sovrapposti avendo una prima serie di intagli a stampo paralleli attraverso il detto primo fo-

glio di rinforzo e di sopporto ed il detto foglio di materiale da linguette, ed i detti fogli sovrapposti avendo una seconda serie di intagli a stampo paralleli attraverso il detto secondo foglio di rinforzo e di sopporto ed il detto foglio di materiale da linguette, la detta seconda serie di tagli essendo non parallela alla detta prima serie di tagli.

10 6) Oggetto composito a strati, caratterizzato dal fatto di comprendere un foglio allungato di materiale di rinforzo e di sopporto, una pluralità di strisce di materiale da linguette sovrapposte sul detto foglio di materiale di rinforzo e le dette strisce di materiale da linguette essendo disposte parallelamente e distanziate l'una dall'altra ed avendo andamento in senso longitudinale rispetto al detto foglio di materiale di rinforzo e di sopporto, le dette strisce di materiale da linguette avendo un rivestimento di materiale sensibile alla pressione su entrambe le loro facce, ed una pluralità di strisce continue di materiale di rinforzo e di sopporto sovrapposte alle dette strisce di materiale da linguette, il detto foglio di materiale da rinforzo e di sopporto essendo tagliato da un suo fianco all'altro ad intervalli distanziati lungo il suo sviluppo longitudinale, i detti tagli passando attraverso le dette strisce di materiale delle linguette sovrapposte.

7) Metodo per produrre un oggetto composito a strati che comprende il sovrapporre un primo foglio allungato di materiale di rinforzo e di sopporto, un secondo foglio allungato di materiale di costituzione delle linguette ed un terzo foglio allungato di materiale di rinforzo e di sopporto, l'uno sull'altro, il detto secondo foglio avendo un rivestimento di materiale sensibile alla pressione su ciascuna sua faccia, praticare dei tagli attraverso i detti primo e secondo foglio nel senso longitudinale dei fogli medesimi e ad intervalli paralleli distanziati, e

tagliare attraverso i detti secondo e terzo foglio da bordo a bordo dei fogli medesimi degli intagli ad intervalli paralleli distanziati.

8) Metodo per produrre un oggetto composito a strati, caratterizzato dal fatto che si sovrappongono un primo foglio allungato di materiale di rinforzo e di sopporto, un secondo foglio allungato di materiale costitutivo per linguette, ed un terzo foglio allungato di materiale di rinforzo e di sopporto l'uno sull'altro, il detto secondo foglio avendo un rivestimento di materiale sensibile alla pressione su ciascuna sua faccia, praticare degli intagli attraverso i detti primo e secondo foglio in senso longitudinale dei detti fogli, e ad intervalli distanziati paralleli, praticare degli intagli attraverso i detti secondo e terzo foglio da un fianco all'altro dei fogli medesimi ad intervalli distanziati, ed asportare strisce longitudinali alternate dei detti primo e secondo foglio dal detto terzo foglio.

9) Metodo per produrre un oggetto composito a strati, caratterizzato dal fatto che si sovrappongono un primo foglio allungato di materiale di rinforzo e di sopporto, un secondo foglio allungato di materiale costitutivo di linguette, ed un terzo foglio allungato di materiale di sopporto e di rinforzo l'uno sopra l'altro, il detto secondo foglio avendo un rivestimento di materiale sensibile alla pressione su ciascuna delle sue facce, praticare degli intagli attraverso i detti primo e secondo foglio nel senso longitudinale dei detti fogli ad intervalli paralleli distanziati, praticare degli intagli attraverso i detti secondo e terzo foglio da un bordo all'altro, ad intervalli distanziati, asportare strisce in senso longitudinale, alternate dei detti primo e secondo foglio dal detto terzo foglio, e tagliare il detto terzo foglio nel suo senso longitudinale tra le strisce rimanenti dei detti primo e secondo foglio sovrapposti.

Allegato 1 foglio di disegni

Prezzo L. 200

**IMPROVEMENT IN THE STRUCTURE OF ADHESIVE TABS IN TAPE FORM AND
RELATIVE METHOD OF MANUFACTURING**

[Perfezionamento nella struttura delle linguette adesive
predisposte a nastro e relativo methodo di fabbricazione]

Avery Adhesive Label Corp., Monrovia, California (U.S.A.)

UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE
Washington, D.C. August, 2002

Translated by: Schreiber Translations, Inc.

Country : Italy

Document No. : 590156

Document Type : Patent

Language : Italian

Inventor : -

Applicant : Avery Adhesive Label Corporation

IPC : -

Application Date : -

Publication Date : October 25, 1957

Foreign Language Title : Perfezionamento nella struttura
delle linguette adesive predisposte
a nastro e relativo methodo di
fabbricazione

English Title : Improvement in the Structure of
Adhesive Tabs in Tape Form and
Relative Method of Manufacturing

**IMPROVEMENT IN THE STRUCTURE OF ADHESIVE TABS IN TAPE FORM
AND RELATIVE METHOD OF MANUFACTURING**

By Avery Adhesive Label Corp., Monrovia, California (U.S.A.)

The present invention refers to a structure of adhesive tab and, in particular, to a structure of adhesive tab in which the adhesive tab is covered by protective reinforcing material on both its sides and which can be quickly dispensed and used.

More particularly, the present invention refers to a tab endowed with pressure-sensitive adhesive on both its sides and that can be used to hold objects when mounting, as, for example, for mounting photographs in an album, for mounting signs on walls or for other similar purpose. Moreover, the present invention refers to a way in which such tabs can be produced, so that they can be easily kept and protected before using, can be easily dispensed when necessary, and can be easily applied to the surfaces to which they are destined.

A principle aim of the present invention is that of providing a strip of tabs arranged in succession, end-to-end, each of which

¹ Numbers in the margin indicate pagination in the foreign text.

has a coating of pressure-sensitive adhesive on each side, a continuous strip of reinforcing material covering one side of the tabs, while a plurality of reinforcing strips material cover the other sides of the aforesaid tabs, so that each of the latter strips mentioned completely covers a single tab and sticks out from it toward the outside.

A further aim is that of providing an original method for forming a composite laminar element, as indicated in the previously enunciated aim.

Other aims and other advantages of the present invention will become clear from the development of the present detailed description.

In the designs which make up the present request, and in which the same parts stand out, in all the figures, are found the same reference numbers.

Figure 1 illustrates the use of a laminar composite strip, as formed according to the present invention, by means of a dispenser.

Figure 2 is a prospective view of the laminar elements in sheet form, with some parts removed and with an exaggerated thickness of the sheets, which illustrates the way in which the laminar object is produced;

/2

Figures 3 and 4 are overviews, respectively lateral and of the extremity of the complete strip, the thickness of the various layers which make up the object being exaggerated.

Figures 5 and 6 are views from above and from below of a part of the longitudinal development of the laminar sheets, with some parts removed to illustrate the way in which the prearranged cuts are made through the sheets.

In manufacturing the object according to the present invention, one sheet of reinforcing material (10), a sheet of material (11) destined to form the tabs, and a sheet of reinforcing material (12) are fed, each in continuous tape form, to a coating application machine which coats the reinforcing sheets (10 and 12) with separation coatings (13 and 14, respectively), and that coats the material forming the tabs with pressure-sensitive adhesive coatings (15 and 16) on each side. The three continuous sheets (10, 11, and 12) are then taken under a pressure roller arranged above in such a way as to form a continuous composite sheet with three layers.

The term "reinforcing material," as used in technology, includes substances such as "glassine" paper or other similar material which is flexible and has a relatively hard surface. The term "separation coating," as used in technology, refers to pressure-sensitive coatings, adhesives, apt to adhere to a

reinforcing material, but which have a low affinity for the pressure-sensitive adhesive coatings (15 and 16) of the sheet of material (11) for the tabs. The material of the tabs can be made of relatively soft paper or from the reinforcing material previously described, according to one's wish.

The composite sheet formed in this way is then brought under a matrix cutting roller, so that some of the matrices which work against the relatively hard surface of reinforcing sheet (10) make a incision through reinforcing material (12) and the sheet of tab material (11) along the plurality of parallel cut lines (17) arranged longitudinally with respect to the composite sheet, without making an incision in reinforcing sheet (10).

The composite sheet is then sent through another setup of matrix cutting rollers, which make cuts through reinforcing sheet (10) and the tab material (11), along the spaced parallel cut lines (18) arranged transversely with respect to the composite sheet, without making incisions on reinforcing sheet (12).

As a consequence of these two cutting operations, reinforcing sheet (10) will consist of a plurality of strips (10a) going transversely, while reinforcing sheet (12) will consist of a plurality of strips arranged longitudinally (12a and 12b), alternately broad and narrow, as can be observed in Figures 5 and 6. The tab material (11) is divided into a plurality of

rectangles (11a) having a length equal to the width of the reinforcing strips (10a) and having a width equal to the width of the reinforcing strips (12a). The tab material is, moreover, also cut into rectangles of similar length (11b), which have a width equal to the width of the reinforcing strips (12b).

The narrow strips (11b and 12b) of the tab material (11) and of reinforcing sheet (12) are then pulled from reinforcing sheet (10) and thrown away, leaving the other continuous longitudinal reinforcing strips (12a) spaced one from another and superimposed on the series of rectangles of tab material (11a), both such parts being superimposed on reinforcing strips (10a) arranged transversely, as illustrated in Figure 2. Reinforcing sheet (10) is then cut along cut lines (19) arranged longitudinally with respect to the sheet and between reinforcing strips (12a), so as to form completed strip product (20). As can be observed in Figures 3 and 4, completed strip (20) has rectangles of tabs (11a) completely covered on the upper sides by continuous reinforcing strip (12a), while the other sides of the tab elements are covered by reinforcing strips (10a), each of the reinforcing strip (10a) completely covering a single tab (11a) and sticking out over its lateral edges.

The general method of superimposing coated reinforcing strips and of stamp cutting such strips in such a way that one of the

strips is cut without producing an impression on the other strip is of conventional type, and such a method is similar to that known from the previous United States patent of the same Petitioner, number 2,304,787.

/3

The original character of the present invention is constituted by the way in which the particular stamped cuts are made to obtain the finished product.

To use the object according to the invention, the laminar composite strip (20), composed as said previously, is put in rolled-up form on an appropriate dispenser (21), with the continuous reinforcing strip (12a) which sticks out and is doubled back on itself in conventional form. When the reinforcing strip (12a) is pulled from the dispenser, the tabs (11a) and the reinforcing strips (10a) are separated from reinforcing strip (12a) and expelled from the dispenser, as is illustrated in Figure 1, with the adhesive layer (16) exposed. The tab is then turned over and applied to the photograph or similar object. The reinforcing strip (10a) which protects the other side of tab (10a) sticks out from it toward the outside in such a way that it can be taken and removed from the tab, so as to expose the other adhesive layer (15), such that the photograph can then be applied to a desired surface.

In as much as transverse matrix cuts (18) have been indicated as arranged perpendicularly with respect to the longitudinal cuts (17), it should be understood that any other angle between the cuts may be preselected, so as to give the tabs (11a) a parallelogram rather than a rectangular form as is illustrated. However, cuts (17) should be nonparallel to cuts (18).

It should be understood that the form of making the invention that has been described and illustrated must be considered as the preferred form and that various modifications in the form, dimension, and arrangement of the elements can be adopted without getting away from the spirit of the invention or the range of attached claims.

CLAIMS

1) Elongated strip of material for tabs, characterized by the fact of being endowed with pressure-sensitive adhesive coatings on the two faces of the strip, of a first continuous, elongated reinforcing strip which covers one of the faces of the said strip of tab material, and a second strip of support and reinforcing material which covers the other face of the said strip of tab material and sticks out over a lateral edge of the said material, the said strip of tab material and the said second strip of support and reinforcing material being cut from one edge to the other by means of corresponding cuts.

2) Elongated strip of tab material, characterized by the fact of including pressure-sensitive adhesive coatings on each face, a first elongated support and reinforcing strip which covers one side of the said strip of tab material, a second elongated reinforcing and support strip which covers the other side of the said strip of tab material, the said second support and reinforcing strip being wider than the said strip of tab material, and a plurality of spaced cuts from edge to edge across the said second support and reinforcing strip and the said strip of tab material.

3) Object according to claim 2, characterized by the fact that the said first and second support and reinforcing strip bear a separation coating in contact with the said adhesive coating.

4) Plurality of tabs arranged in contact at the extremities, characterized by the fact that the said tabs are endowed with a pressure-sensitive adhesive coating on each of their faces, a continuous, elongated reinforcing and support strip covering one face of the said tabs and a plurality of support and reinforcing strips covering the other faces of the said tabs, each of the said support and reinforcing strips constituting the said plurality covering one of the tabs and sticking out over one of its edges.

5) Composite layered object, characterized by the fact of including a first support and reinforcing sheet, a sheet of tab material, and a second sheet of support and reinforcing material, superimposed one on the other, the said sheet of tab material having a coating of pressure-sensitive adhesive material on each of its faces,

/4

the said superimposed sheets having a first series of parallel stamped cuts across the said first support and reinforcing sheet and the said sheet of tab material, and the said superimposed sheets having a second series of parallel stamped incisions across the said second support and reinforcing sheet and the said sheet of tab material, the second series of cuts being nonparallel to the said first series of cuts.

6) Composite layered object, characterized by the fact of including an elongated sheet of support and reinforcing material, a plurality of strips of tab material superimposed on the said sheet of reinforcing material and the said strips of tab material being arranged parallel and spaced one from the other and going in a longitudinal direction with respect to the said sheet of support and reinforcing material, the said strips of tab material having a coating of pressure-sensitive material on both their faces, and a plurality of continuous strips of support and

reinforcing material superimposed on the said strips of tab material, the said sheet of support and reinforcing material being cut from one side to the other at spaced intervals along its longitudinal development, the said cuts passing across the said strips of superimposed tab material.

7) Method to produce a layered composite object which includes superimposing a first elongated sheet of support and reinforcing material, a second elongated sheet of the material constituting the tabs and a third elongated sheet of support and reinforcing material, one on the other, the said second sheet having a coating of pressure-sensitive material on each face; to make cuts across the said first and second sheet in the longitudinal direction of the same sheets and at spaced parallel intervals; and to cut incisions across the said second and third sheet from edge to edge of the same sheets at spaced parallel intervals.

8) Method to produce a layered composite object, characterized by the fact of superimposing a first elongated sheet of support and reinforcing material, a second elongated sheet of material constituted by tabs, and a third elongated sheet of support and reinforcing material, the one on the other, the said second sheet having a coating of pressure-sensitive material on each face; to make incisions across the said first

and second sheet in the longitudinal direction of the said sheets and at parallel spaced intervals; to make incisions across the said second and third sheet from one side to the other of the same sheets at spaced intervals; and to remove alternate longitudinal strips of the said first and second sheet from the said third sheet.

9) A method to produce a layered composite object, characterized by the fact of superimposing a first elongated sheet of support and reinforcing material, a second elongated sheet of material constituted by tabs, and a third elongated sheet of reinforcing and support material, one over the other, the said second sheet having a coating of pressure-sensitive material on each of its faces; to make incisions across the said first and second sheet in the longitudinal direction of the said sheets at spaced parallel intervals; to make cuts across the said second and third sheets from one edge to the other at spaced intervals; to remove strips in a longitudinal direction, alternates of the said first and second sheet from the said third sheet; and to cut the said third sheet in its longitudinal direction between the remaining strips of the said superimposed first and second sheet.

Attached one sheet of designs

Price L. 200

590156

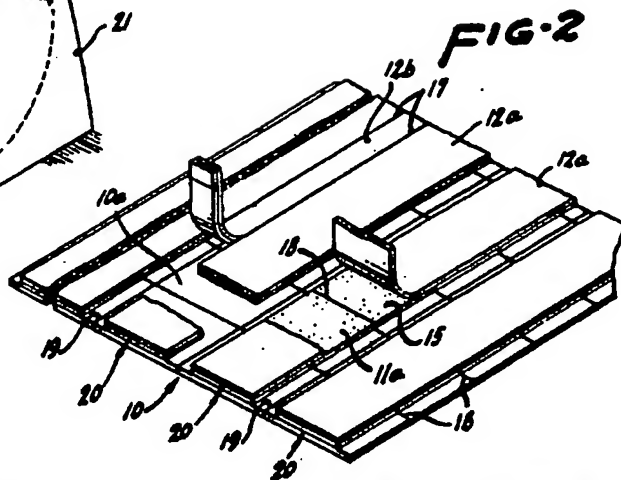
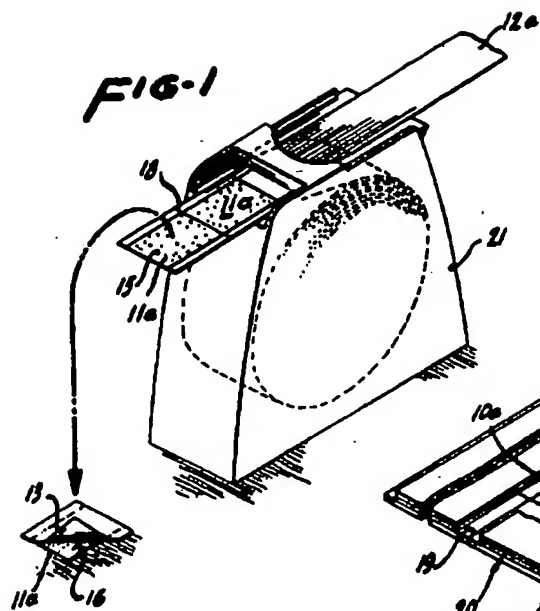


FIG-3

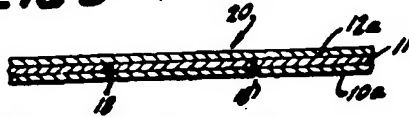


FIG-4

